

## Einbau- und Wartungs-Anleitung

Höhenverstellbares Anschraubband Stahl 555.536 / 555.537

Höhenverstellbares Anschraubband Edelstahl 555.538 / 555.539

## Notice de montage et d'entretien

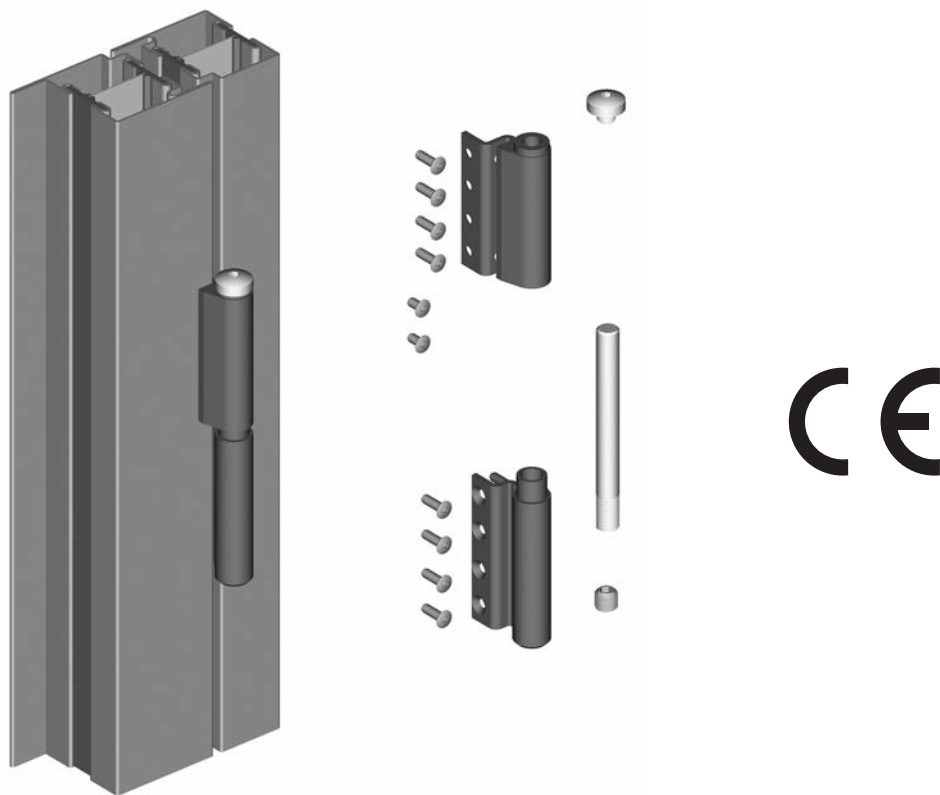
Paumelle à visser en acier, à hauteur réglable 555.536 / 555.537

Paumelle à visser en acier Inox, à hauteur réglable 555.538 / 555.539

## Installation and maintenance instructions

Height adjustable screw-on hinge steel 555.536 / 555.537

Height adjustable screw-on hinge stainless steel 555.538 / 555.539



### Jansen AG

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk

CH-9463 Oberriet

Telefon +41 (0)71 763 91 11

Telefax +41 (0)71 761 22 70

[www.jansen.com](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

# JANSEN

# Artikel-Übersicht

## Vue d'ensemble des articles

### Article overview



**555.536** DIN links  
**555.537** DIN rechts

#### Höhenverstellbares Anschraubband

Stahl verzinkt und blauchromatiert, für die Systeme

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

**555.536** DIN gauche  
**555.537** DIN droite

**Paumelle à visser, à hauteur réglable**  
acier zinguée et chromatée bleu, pour les systèmes

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

**555.536** DIN left  
**555.537** DIN right

**Height adjustable screw-on hinge**  
galvanised steel and blue chromated, for the systems

- Jansen-Economy 50
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces



**555.538** DIN links  
**555.539** DIN rechts

#### Höhenverstellbares Anschraubband

Edelstahl geschliffen 1.4307 (AISI 304L), für die Systeme

- Jansen-Economy 50  
Edelstahl
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 2 Stück

**555.538** DIN gauche  
**555.539** DIN droite

**Paumelle à visser, à hauteur réglable**  
acier Inox poli 1.4307 (AISI 304L), pour les systèmes

- Jansen-Economy 50  
acier Inox
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 2 pieces

**555.538** DIN left  
**555.539** DIN right

**Height adjustable screw-on hinge**  
polished stainless steel 1.4307 (AISI 304L), for the systems

- Jansen-Economy 50  
stainless steel
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 2 pieces





**499.399**

**Bohrlehre**

für die Systeme

- Jansen-Economy 50
- Jansen-Economy 50  
Edelstahl
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

VE = 1 Flügelrahmenteil  
1 Blendrahmenteil

**499.399**

**Gabarit de perçage**  
pour les systèmes

- Jansen-Economy 50
- Jansen-Economy 50  
acier Inox
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

UV = 1 pièce pour  
cadre vantail  
1 pièce pour  
cadre dormant

**499.399**

**Drilling jig**

for the systems

- Jansen-Economy 50
- Jansen-Economy 50  
stainless steel
- Janisol / Janisol 2
- Janisol C4

PU = 1 piece for  
leaf frame  
1 piece for  
outer frame



**450.093**

**Fliessfett**

für die Schmierung  
der Jansen-Bänder

VE = 1 Flasche à 500 g  
2 Dosierflaschen

**450.093**

**Graisse fluide**

pour le graissage des  
paumelles Jansen

UV = 1 flacon de 500 g  
2 flacons doseurs

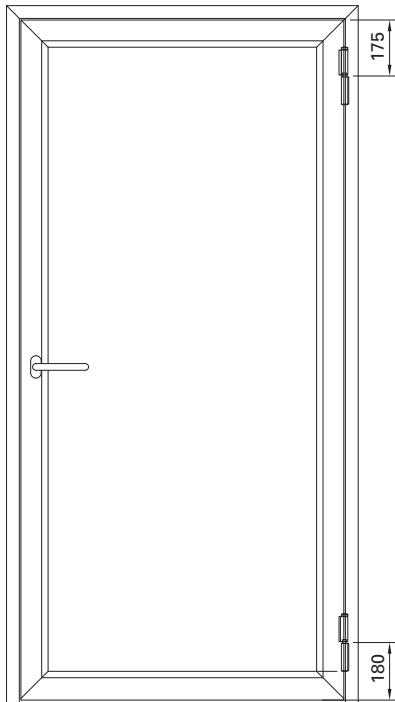
**450.093**

**Lubrication**

for lubricating  
Jansen hinges

PU = 1 bottle each 500 g  
2 dosing bottles

# Anordnung Anschraubband Disposition paumelle en à visser Screw-on hinge arrangement



## **Band oben:**

175 mm von Oberkante Flügel

## **Band unten:**

180 mm von Unterkante Flügel

## **Paumelle haut:**

175 mm de l'arête supérieure du vantail

## **Paumelle bas:**

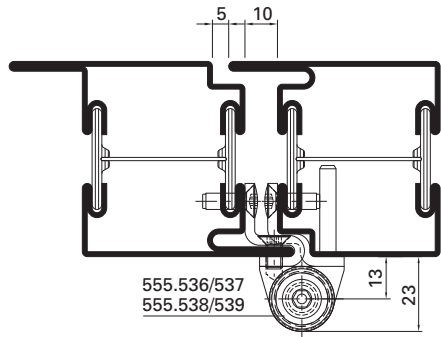
180 mm de l'arête inférieure du vantail

## **Hinge at the top:**

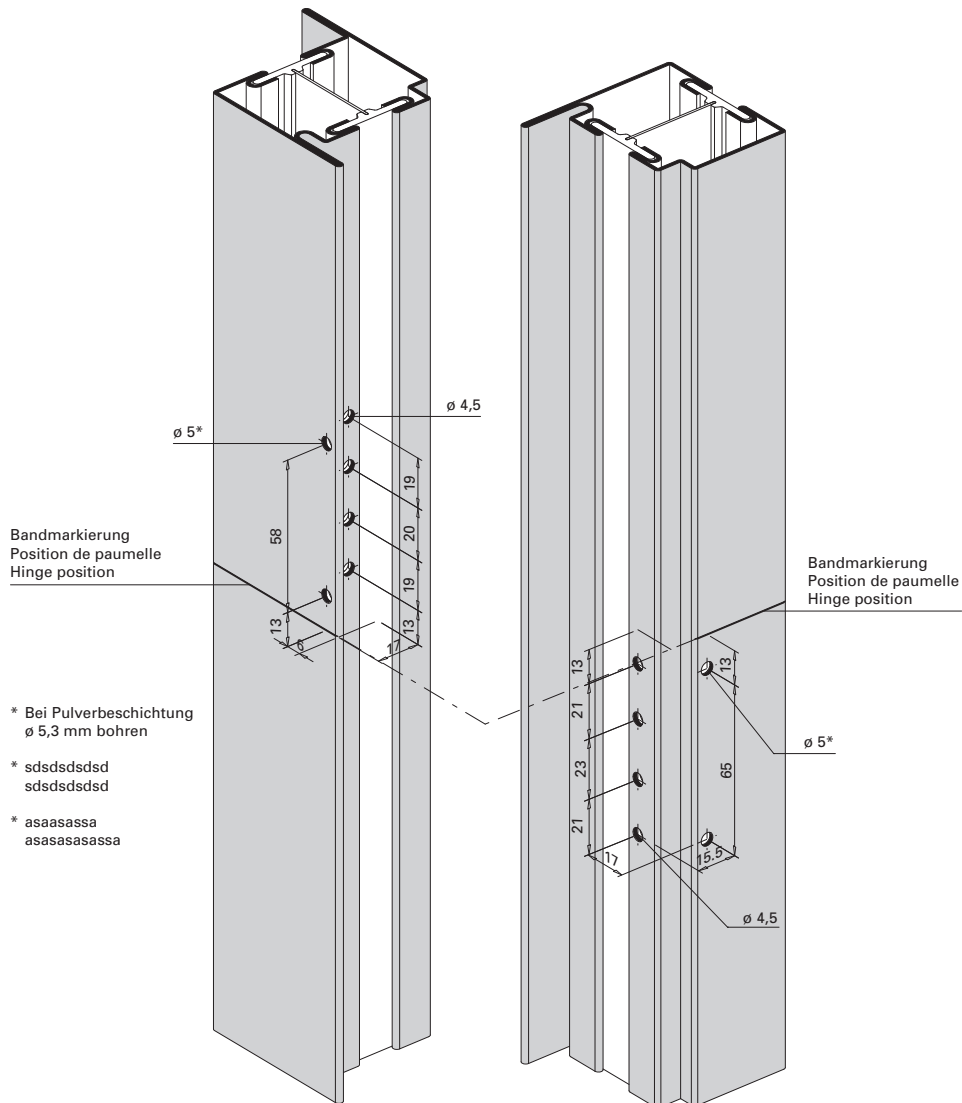
175 mm from the leaf upper edge

## **Hinge at the bottom:**

180 mm from the leaf lower edge



# Bohrbild Schéma de perçage Hole layout



\* Bei Pulverbeschichtung  
 $\varnothing 5,3$  mm bohren

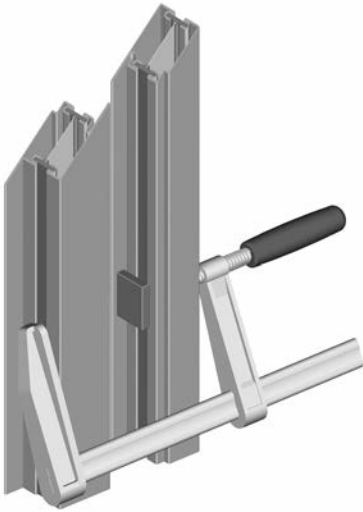
\* sdsdsdsdsd  
sdsdsdsdsd

\* asaasassa  
asasasasassa

Flügelrahmen  
Cadre vantail  
Leaf frame

Blendrahmen  
Cadre dormant  
Outer frame

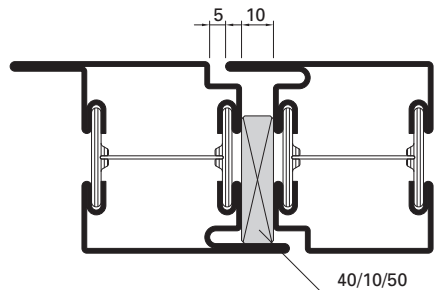
# Vorbereitung Profile Préparation des profilés Preparation profiles

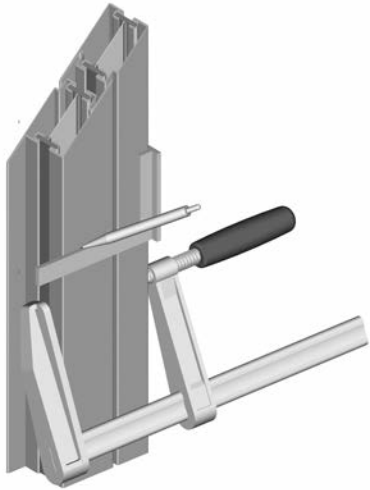


Die Profile sind vor dem Schweißen zu bearbeiten. Blendrahmen- und Flügelprofil nach oberer Gehrung ausrichten. Für die Distanz sind Distanzstücke 10 mm zu verwenden. Stäbe mit Schraubzwingen fixieren.

Les profilés doivent être usinés avant le soudage. Ajuster le profilé dormant et le profilé vantail suivant l'onglet supérieur. Pour la distance, utiliser les pièces de distance 10 mm. Fixer les barres avec des serre-joints.

The finishing work must be done on the profiles before welding. Align the upper mitre of the frame and leaf profiles. Use the spacer 10 mm to ascertain the distance. Secure the profiles using a clamp.



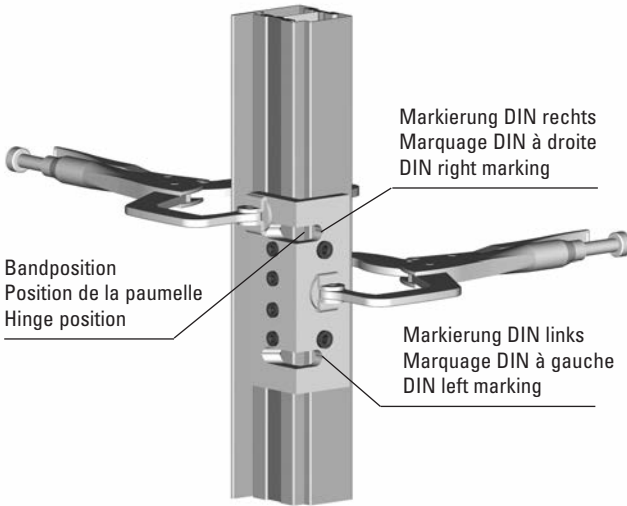


Position der Bänder an den Stäben  
anzeichnen.

Marquer la position des paumelles  
sur les barres.

Mark the position of the hinges on  
the profiles.

# Blendrahmen Cadre dormant Outer frame



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

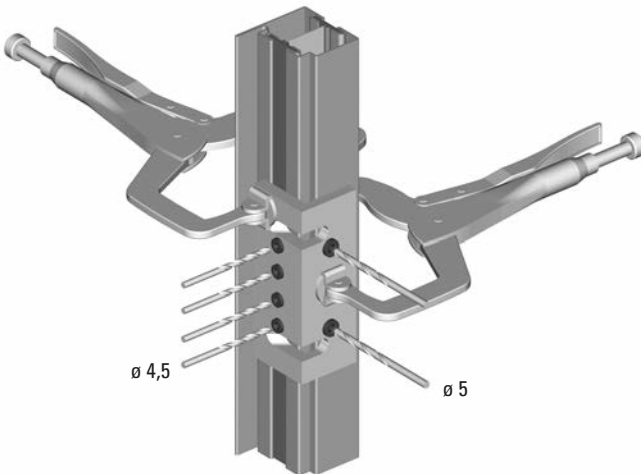
Achtung:  
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:  
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

Attention:  
Observe correct  
DIN direction

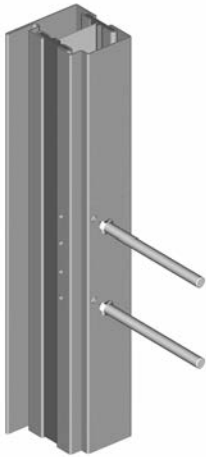


- Im Falzbereich  
4 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren
- Auf der Ansichtsfläche  
2 x  $\varnothing 5$  mm bohren

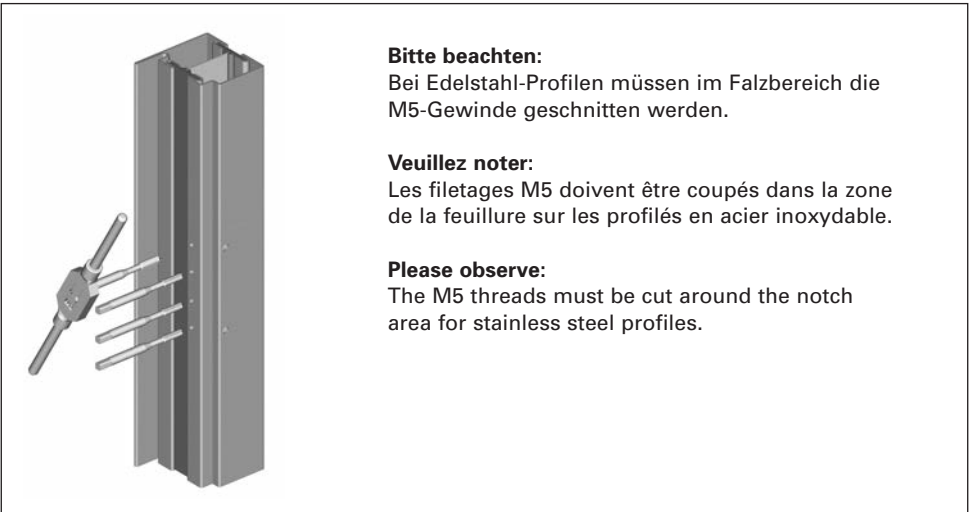
- Percer 4 x  $\varnothing 4,5$  mm dans la zone de la feuillure
- Percer 2 x  $\varnothing 5$  mm sur la surface de face

- Drill 4 x  $\varnothing 4.5$  mm holes around the notch area
- Drill 2 x  $\varnothing 5$  mm holes on the face





- Bohrungen auf der Ansichtsfläche entgraten
- Ébarber les perçages sur la surface de face
- Deburr the boreholes on the face



**Bitte beachten:**

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M5-Gewinde geschnitten werden.

**Veillez noter:**

Les filetages M5 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inoxydable.

**Please observe:**

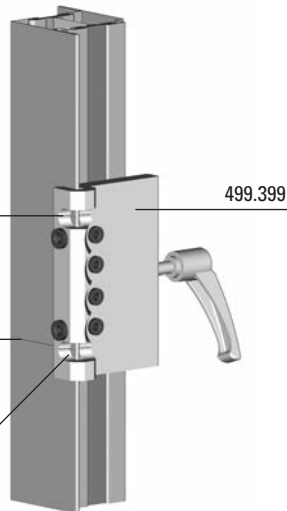
The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

# Flügelrahmen Cadre vantail Leaf frame

Markierung DIN links  
Marquage DIN à gauche  
DIN left marking

Bandmarkierung  
Marquage de la paumelle  
Hinge marking

Markierung DIN rechts  
Marquage DIN à droite  
DIN right marking



- Bohrplatte auf die angezeichnete Position ausrichten und fixieren.

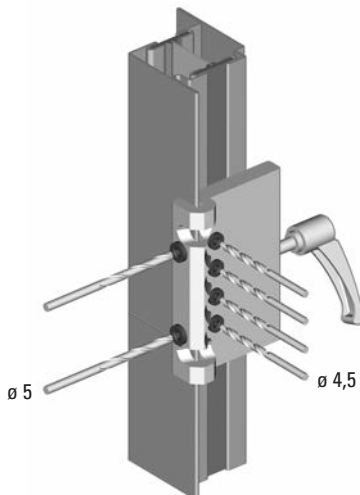
Achtung:  
DIN-Richtung beachten

- Aligner la plaque de perçage sur la position repérée et la fixer.

Avis:  
Respecter le sens DIN

- Align and fix the drill plate at the position marked

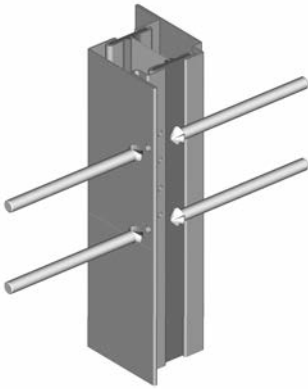
Attention:  
Observe correct  
DIN direction



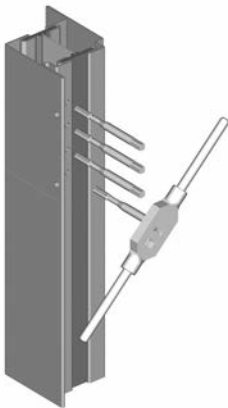
- Im Falzbereich  
4 x  $\varnothing 4,5$  mm bohren
- Auf der Ansichtsfläche  
2 x  $\varnothing 5$  mm bohren

- Percer 4 x  $\varnothing 4,5$  mm dans la zone de la feuillure
- Percer 2 x  $\varnothing 5$  mm sur la surface de face

- Drill 4 x  $\varnothing 4.5$  mm holes around the notch area
- Drill 2 x  $\varnothing 5$  mm holes on the face



- Bohrungen am Lappen von beiden Seiten entgraten
- Ébarber les perçages des deux côtés sur la lèvre
- Deburr boreholes from both sides at the lugs



**Bitte beachten:**

Bei Edelstahl-Profilen müssen im Falzbereich die M5-Gewinde geschnitten werden.

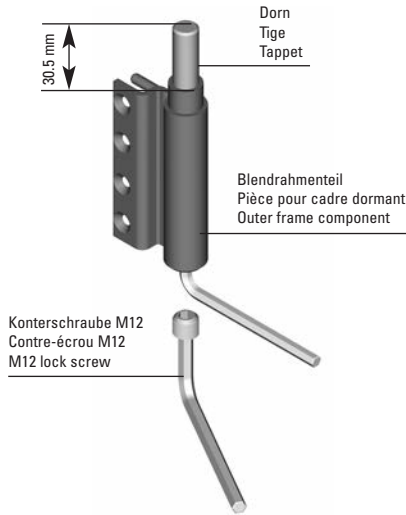
**Veillez noter:**

Les filetages M5 doivent être coupés dans la zone de la feuillure sur les profilés en acier inoxydable.

**Please observe:**

The M5 threads must be cut around the notch area for stainless steel profiles.

**Montage (nach Oberflächenbehandlung)**  
**Montage (après traitement de surface)**  
**Installation (after surface treatment)**



**Blendrahmenteil**

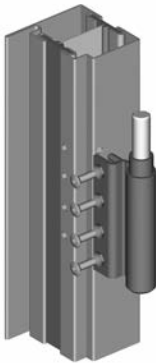
Dorn soweit eindrehen, dass dieser 30.5 mm aus dem Band schaut. Konterschraube eindrehen (mit Sechskant-Schlüssel 6 mm)

**Pièce pour cadre dormant**

Visser la tige jusqu'à ce qu'elle dépasse de 30.5 mm de la paumelle. Visser le contre-écrou (avec des clés mâles coudées pour vis à six pans creux de 6 mm).

**Outer frame component**

Turn in the tappet until it is showing 30.5 mm out of the hinge. Screw in the lock screw (using 6 mm Allen key).



– Bolzen des Blendrahmenteils in die Bohrungen auf der Ansichtsfläche stecken

– Enfoncer le goujon de la pièce du cadre dormant dans les perçages pratiqués sur la surface de face

– Place outer frame component bolts into the boreholes on the face



– Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25)

– Drehmoment Janisol 10 Nm

Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm

– Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25)

– Couple Janisol 10 Nm

Couple Jansen-Economy 5 Nm

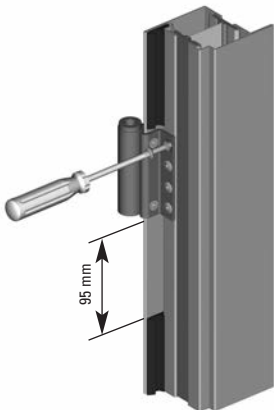
– Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25)

– Janisol torque: 10 Nm

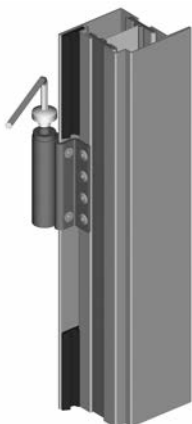
Jansen-Economy torque: 5 Nm



- Bandteil mit 2 Stück M5x10 Senkschrauben fixieren (Torx 25)
- Fixer la pièce de charnière avec 2 vis à tête fraisée M5x10 (Torx 25)
- Fix hinge plate component to using 2 M5x10 countersunk screws (Torx 25)

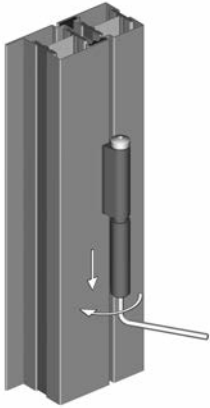


- Bandteil mit 4 Stück M5x16 Senkschrauben gewindefurchend festschrauben (Torx 25)
- Drehmoment Janisol 10 Nm
- Drehmoment Jansen-Economy 5 Nm
- Anschlagdichtung 95 mm unter dem Bandteil einsetzen
- Bien visser la pièce de charnière avec 4 vis à tête fraisée autotaraudeuses M5x16 (Torx 25)
- Couple Janisol 10 Nm
- Couple Jansen-Economy 5 Nm
- Placer le joint de battement de 95 mm sous la pièce de charnière

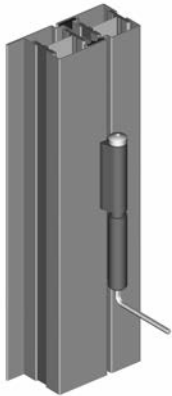


- Tighten the hinge plate component at using 4 M5x16 countersunk screws (thread forming, Torx 25)
- Janisol torque: 10 Nm
- Jansen-Economy torque: 5 Nm
- Insert buffer seal 95 mm below the hinge plate component
- Verschlusschraube aufdrehen
- Desserer la vis de fermeture
- Screw the screw plug in

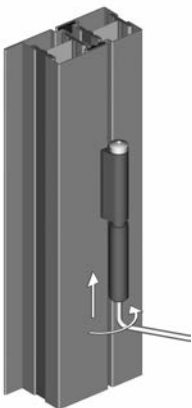
## Höhenverstellung (+/- 4 mm) Réglage en hauteur (+/- 4 mm) Height adjustment (+/- 4 mm)



- Kонтerschраube M12 mit Sechskant-Schlüssel (6 mm) lösen
- Desserrer le contre-écrou M12 avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm
- Release M12 lock screw with Allen key (6 mm).

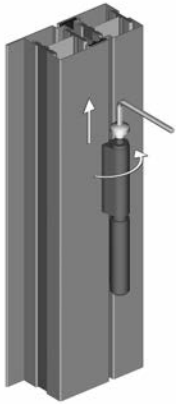


- Sechskant-Schlüssel (6 mm) durch Kонтerschраube in den Dorn stecken. Durch das Drehen des Dorns die Höhe einstellen.
- Enfoncer la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (6 mm) dans la tige à travers le contre-écrou. Régler la hauteur en faisant tourner la tige.
- Insert the Allen key (6 mm) through the lock screw into the tappet. Set the height by turning the tappet.

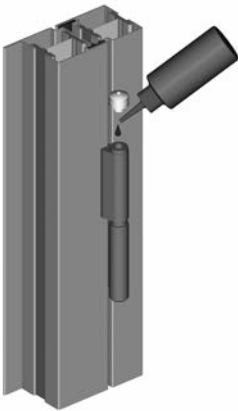


- Kонтerschраube M12 anziehen (Sechskant-Schlüssel 6 mm)
- Serrer le contre-écrou M12 (clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 6 mm)
- Tighten lock screw M12 (Allen key 6 mm)

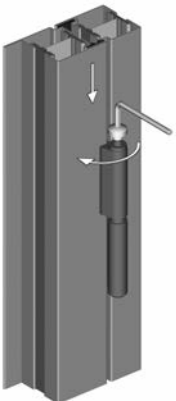
## Wartung Maintenance Maintenance



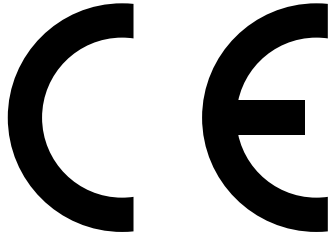
- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel 5 mm entfernen
- Retirer la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Remove lock screw with 5 mm Allen key



- Die Öffnung der Kontermutter mit Fließfett (450.093) füllen
- Remplir l'ouverture du contre-écrou avec de la graisse liquide (450.093)
- Fill the opening of the counterscrew with low-viscosity grease (450.093)



- Verschluss-Schraube mit Sechskant-Schlüssel 5 mm wieder aufschrauben
- Revisser la vis de fermeture avec la clé mâle coudée pour vis à six pans creux de 5 mm
- Screw the lock screw back on with 5 mm Allen key



---

**13**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

---

Le-Nr. 0006-CPR-2013-06-06  
Höhenverstellbares Anschraubband Stahl  
555.536/555.537

**EN 1935:2002**

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend

bestanden

Dauerfunktionstüchtigkeit

bestanden

(200.000 Zyklen)

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	3	1	14



# Leistungserklärung

LE-Nr. 0006-CPR-2013-06-06

1. Kenncode des Produkttyps: Höhenverstellbares Anschraubband Stahl
2. Identifikations-Nummer: 555.536/555.537
3. Verwendungszweck: Baubeschläge – Einachsige Tür- und Fensterbänder – Anforderungen und Prüfverfahren
4. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9469 Oberriet  
Schweiz
5. Bevollmächtigter: N/N
6. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifiziertes Prüflabor im System 1 für die Erstprüfungen durchgeführt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	–	

Gebrauchs-klasse	Dauerbetrieb	Masse der Prüftür	Feuerbeständigkeit	Sicherheit	Korrosionsbeständigkeit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	3	1	14

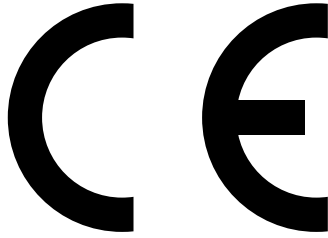
10. Die Leistung des Produkts gemäss den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.  
Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist der Hersteller gemäss Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. Juni 2013



---

**13**

Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9463 Oberriet  
Schweiz

---

Le-Nr. 0007-CPR-2013-06-06  
Höhenverstellbares Anschraubband Edelstahl  
555.538 / 555.539

**EN 1935:2002**

Türband für Feuer-/ Rauchschutztüren oder an Fluchttüren

Selbstschliessend

bestanden

Dauerfunktionstüchtigkeit

bestanden

(200.000 Zyklen)

Gebrauchs- klasse	Dauer- betrieb	Masse der Prüftür	Feuer- beständig- keit	Sicherheit	Korrosions- beständig- keit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

# Leistungserklärung

LE-Nr. 0007-CPR-2013-06-06

1. Kenncode des Produkttyps: Höhenverstellbares Anschraubband Edelstahl
2. Identifikations-Nummer: 555.538 / 555.539
3. Verwendungszweck: Baubeschläge – Einachsige Tür- und Fensterbänder – Anforderungen und Prüfverfahren
4. Hersteller: Jansen AG Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
Industriestrasse 34  
9469 Oberriet  
Schweiz
5. Bevollmächtigter: N/N
6. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit: 1
7. Harmonisierte Norm: EN 1935:2002
8. Notifizierte Stelle: ift Rosenheim NB-Nr. 0757 hat als notifiziertes Prüflabor im System 1 für die Erstprüfungen durchgeführt und die Prüf- und Klassifizierungsberichte ausgestellt.
9. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte techn. Spezifikation
9.1 Selbstschliessend	erfüllt	EN 1935:2002
9.2 Dauerfunktionstüchtigkeit	erfüllt 200.000 Zyklen	
9.3 Gefährliche Substanzen	–	

Gebrauchs-klasse	Dauerbetrieb	Masse der Prüftür	Feuerbeständigkeit	Sicherheit	Korrosionsbeständigkeit	Schutz	Bandklasse
4	7	7	1	1	4	1	14

10. Die Leistung des Produkts gemäss den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.  
Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist der Hersteller gemäss Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:



Balz Schumacher, Leiter Produktmanagement Jansen AG

Oberriet, 14. Juni 2013

**Hinweis**

Vor dem Einhängen müssen die Dorne gefettet werden.  
Die Bänder sollten ca. alle 100'000 Schliessfolgen mit dem Fließfett 450.093 nachgeschmiert werden.  
Die Befestigungsschrauben müssen ebenfalls regelmässig kontrolliert werden.

**Note**

Les vis de fixation doivent être graissées avant l'accrochage.  
Les paumelles devraient être regraissées avec de la graisse liquide 450.093 environ au bout de toutes les 100'000 fermetures.  
Les vis de fixation doivent également être contrôlées régulièrement.

**Note**

The tappets must be greased before hinging.  
The hinges should be re-lubricated after approx. every 100,000 closing sequences with low-viscosity grease (450.093).  
The fixing screws must also be controlled regularly.

**Jansen AG**

Stahlröhrenwerk, Kunststoffwerk  
CH-9463 Oberriet  
Telefon +41 (0)71 763 91 11  
Telefax +41 (0)71 761 22 70  
[www.jansen.com](http://www.jansen.com), [info@jansen.com](mailto:info@jansen.com)

**JANSEN**